

## Aufgabenstellung:

- Feuchtemessung und Wassergehaltsbestimmung vom Ausgangsmaterial bis zum fertigen Endprodukt (Schüttgüter wie Pulver, Gelatinekapseln, Tabletten, Granulate bis hin zu Emulsionen wie Öle, Säften, Creme, Seife,...).
- Messung in verschiedensten chemischen und pharmazeutischen Produktionsanlagen wie z.B. vor und nach Trockner, auf Bändern, an Übergabestellen, in Rohrleitungen und Tanks.
- Überwachung und Regelung des Produktionsprozesses.
- Energieeinsparmöglichkeiten voll ausschöpfen.
- Feuchtwert / Wassergehalt in übergeordnetes Prozessleitsystem integrieren.

## Auswahl / Vorgang:

- Festlegung des gewünschten Einbauortes.
- Auswahl des entsprechenden Sensors und passendes Zubehör.
- Einbau an entsprechender Messstelle mit Datenaufzeichnung.
- Parametrierung mit Inbetriebnahme vor Ort.

## Lösung:

- LIEBHERR Feuchtemessung FMS II mit Standard Sensor oder kleinem P 30 Sensor, ggfs. Flansch- oder Variventadaption.
- Auswertemodul, Software und entsprechendes Zubehör.
- Übertragung auf Prozessleitsystem.

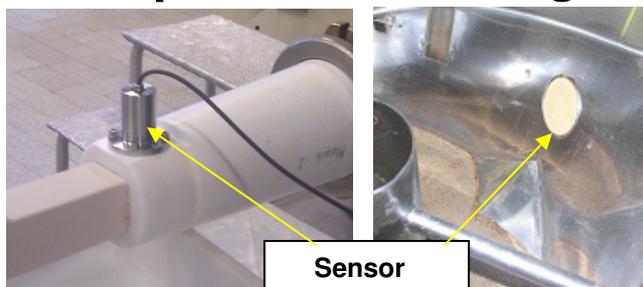


Litronic-FMS II bestehend aus intelligentem Sensor, Auswerteelektronik und Software.

## Kundennutzen:

- Exakte Einhaltung der Produktfeuchte (Wassergehalt).
- Qualitäts- und Prozesssicherheit und Überwachung.
- Prozessanalyse, -steuerung und -regelung.
- Transparenz durch Erfassung und Protokollierung aller Daten.
- Vollautomatischer Trocknungsablauf.

## Beispiele Umsetzung:



Sensor

Schüttgüter



Flanschadaption

Emulsionen



FDA konforme Ausführung



Labortrichter

Auf Wunsch nennen wir gerne entsprechende Referenzen oder senden Ihnen Informationsunterlagen zu.